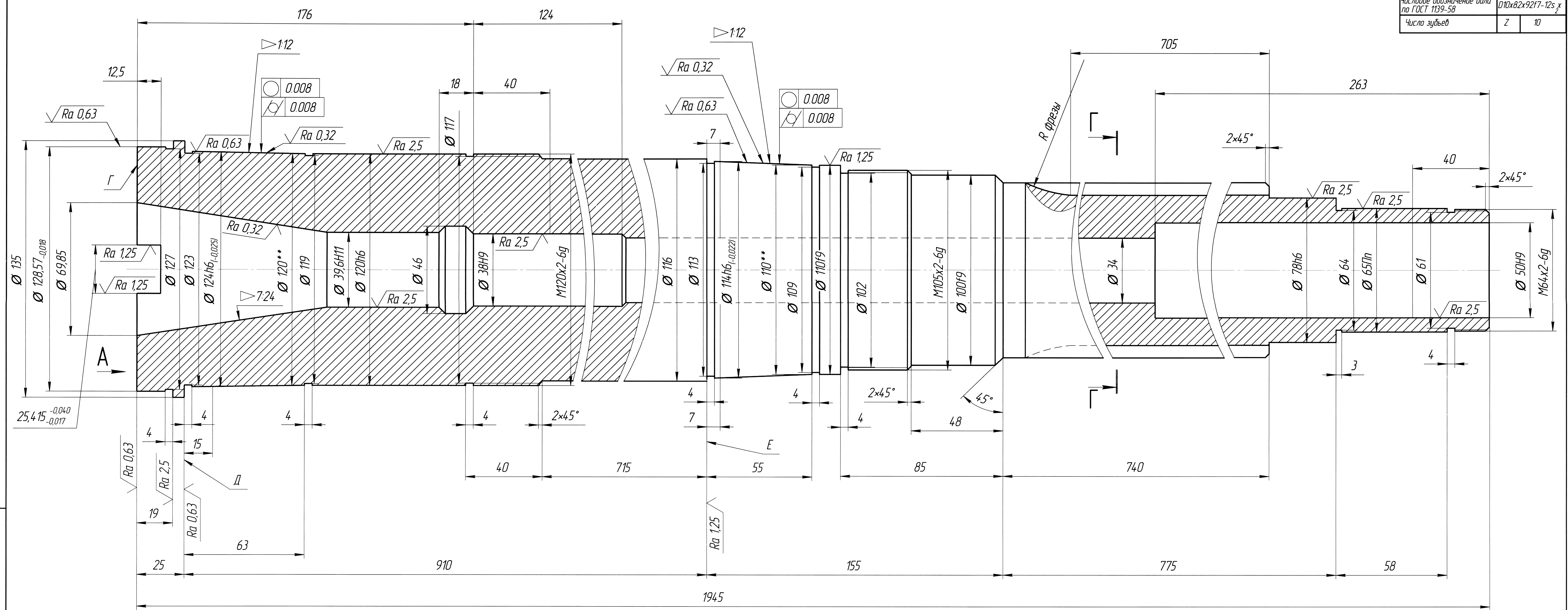
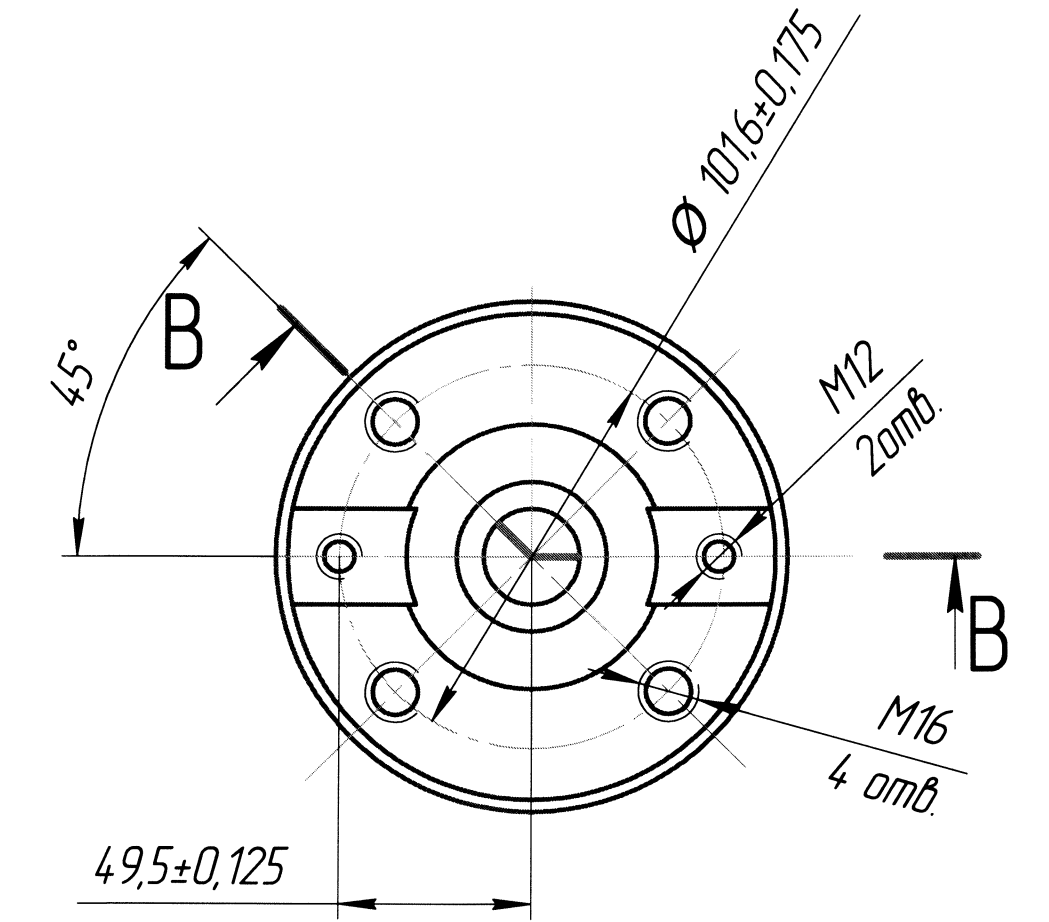


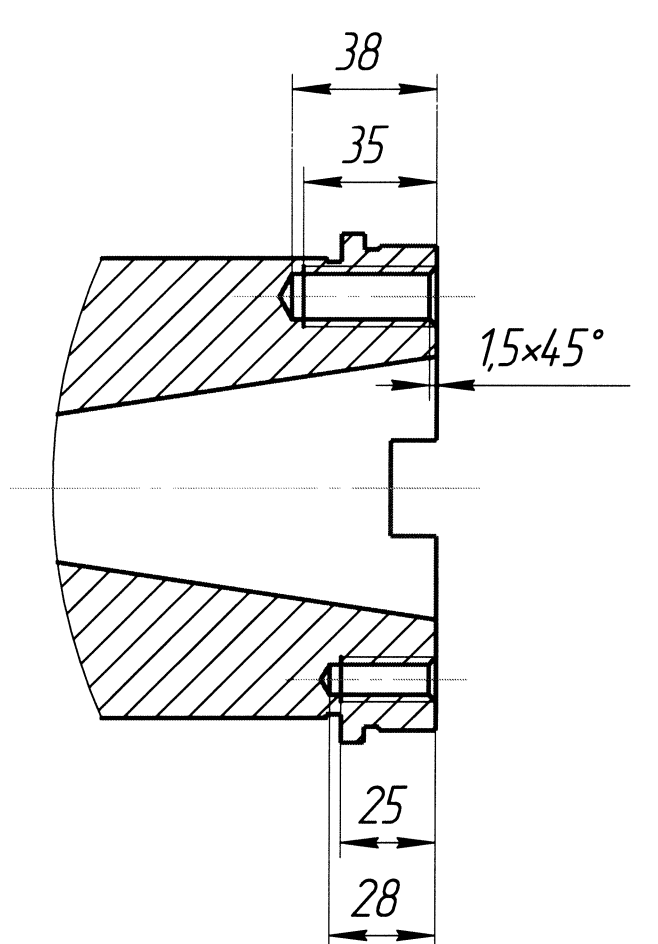
Числовое обозначение вала по ГОСТ 1139-58	Ø10x82x92f7-12s <sub>z</sub>
Число зубьев	Z 10



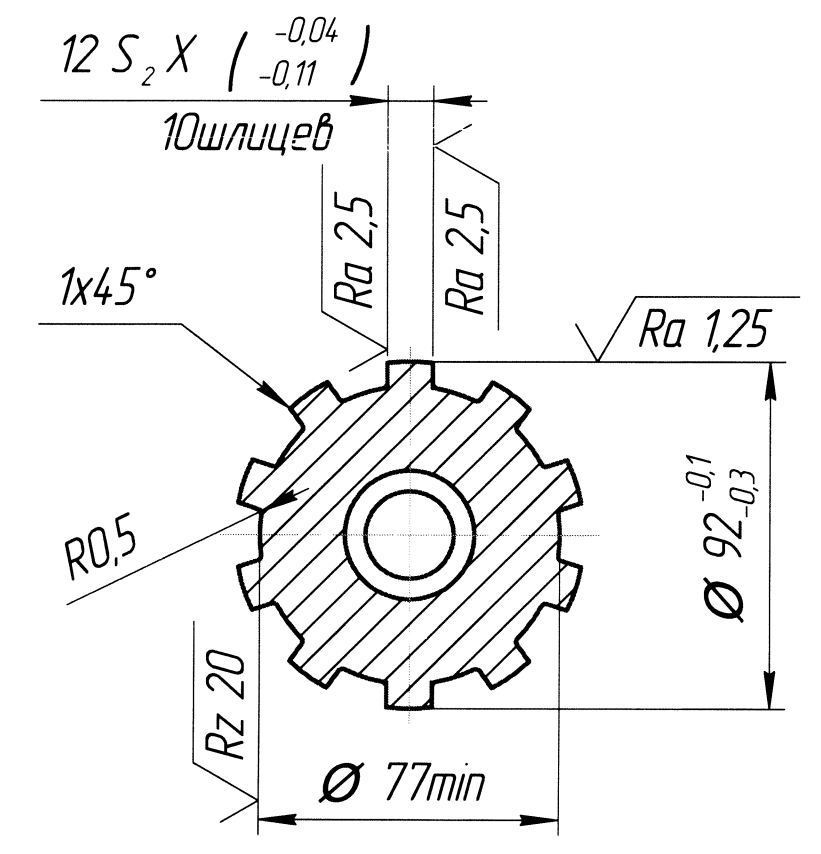
A(1:2)



B-B(1:2)



Г-Г(1:2)



- 1 HRC 28...32. Конец шпинделя с коническим отверстием на длине внутреннего конуса и шлицы азотировать h 0.3...0.5; 850...1000HV10.
- 2 Биение наружных конических поверхностей Ø 128.57; Ø 124h6; Ø 114h6; Ø 92f7; Ø 65H7 и внутренней конической поверхности относительно оси шпинделя не более 0.01мм.
- 3 Биение торцов Г, Д, Е относительно конических наружных поверхностей не более 0.01мм.

4. Несимметричность паза 25,415 относительно оси шпинделя не более ±0.04мм.
5. Непараллельность шлицев оси шпинделя не более 0.05мм на длине шлицев.
6. Погрешность шага шлицев не более 0.03мм на радиусе 46 мм.
7. Наибольшее расстояние от торца шпинделя Ø 69.85 в пределах ±0.04мм.
8. \*\*Размеры для справок.
9. H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .

Фрезерный станок ФП-9ТС 86Ф-02-022				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Проектант	Спр. Инж.	Инж.	Инж.		
Шпиндель				Лист	Листов	1/1
Упр. Е.В. Ткачев	Инж. С.В. Сидоров	Инж. А.В. Сидоров	Инж. А.В. Сидоров	38X2M10A		ОГМ КБ
				ГОСТ 4543-2016		

Лист № 1  
Склад №  
Лист № 1  
Взам. штаб № 1  
Лист № 1  
Лист № 1  
Лист № 1